

勞動部勞動力發展署桃竹苗分署
日間職前訓練甄試參考題型

訓練班別：電腦數值控制機械-CNC 車銑複合機班

1 (B)	度量間隙常選用何種量規？(A)卡 (B)厚薄 (C)環 (D)塞規
2 (D)	螺紋節距規是度量螺紋的(A)外徑 (B)底徑 (C)節徑 (D)螺距(牙數)
3 (B)	利用兩頂心間工作無法車削的是(A)外錐度 (B)內錐孔 (C)偏心 (D)端面
4 (B)	"K"類碳化物刀具，通常在刀柄尾端塗以(A)黃色 (B)紅色 (C)藍色 (D)黑色
5 (A)	選擇適宜的切削速度，可增加車刀之(A)壽命 (B)強度 (C)精度 (D)硬度
6 (C)	車削工件直徑100mm，切削速度每分鐘為120 公尺，則主軸每分鐘轉數宜選(A)40轉 (B)140轉 (C)380轉 (D)900轉
7 (B)	切削時其產生的切削熱，大部份遺留在(A)工件 (B)切屑 (C)刀具 (D)頂心 上
8 (C)	車床橫向進刀桿之刻度環每格進刀深度為0.02mm，若工件要車小5mm，則要進刀(A)95格 (B)115格 (C)125格 (D)135 格
9 (A)	精密塊規具有各種等級，如果使用在量具實驗室，宜選用(A)AA級 (B)A級 (C)B級 (D)C級
10 (C)	主軸頭能前、後移動的銑床為(A)立式 (B)臥式 (C)砲塔式 (D)床台式 銑床